# CHAPITRE 7 INTÉGRITÉ DES CONTENANTS


7.1 OBJECTIF. . . . . 7-1

7.2 PORTÉE. . . . . 7-1

7.3 FORMULAIRES REQUIS, ÉQUIPEMENT ET RÉFÉRENCES. . . . . 7-1

7.3.1 Formulaires. . . . . 7-1

7.3.2 Équipement. . . . . 7-1

7.3.3 Références. . . . . 7-1

7.4 PROCÉDURES D'INSPECTION POUR LES ALIMENTS PEU ACIDES ET LES ALIMENTS PEU ACIDES ACIDIFIÉS. . . . . 7-2

7.4.1 Sélection du produit. . . . . 7-2

7.4.2 Inspection et feuilles de travail. . . . . 7-2

7.4.3 Résultats d'inspection insatisfaisants. . . . . 7-3

7.4.4 Compléter et distribuer le Rapport d'inspection (CFIA / ACIA 0992). . . . . 7-4

7.5 PROCÉDURES D'INSPECTION POUR LES ALIMENTS AUTRES QUE PEU ACIDES ET POUR LES CONTENANTS AUTRES QUE LES BOÎTES MÉTALLIQUES OU LES SACHETS SOUPLES AUTOCLAVABLES. . . . . 7-4

ANNEXE 7A : Feuille de travail 7-1 : inspection visuelle des contenants hermétiques. . . . . 7-5

ANNEXE 7B : Feuille de travail 7-2 : Caractérisation et classification des défauts des boîtes métalliques. . . . . 7-6

## 7.1 OBJECTIF

Retour à l'index

Contrôler l'intégrité des contenants des aliments peu acides ou peu acides acidifiés emballés dans des récipients hermétiques et reconnaître les défauts pouvant compromettre le sceau hermétique ou la stérilité commerciale.

## 7.2 PORTÉE

Retour à l'index

Cette activité consiste à inspecter les boîtes métalliques et les sachets souples autoclavables des aliments peu acides et des aliments peu acides acidifiés.

De façon générale, cette activité n'est pas applicable aux contenants semi-rigides, aux contenants de verre ni aux aliments autres que peu acides ou peu acides acidifiés. Pour obtenir de plus amples détails, voir la section 7.5 ci-dessous.

## 7.3 FORMULAIRES REQUIS, ÉQUIPEMENT ET RÉFÉRENCES

Retour à l'index

### 7.3.1 Formulaires

- Feuille de travail 7-1 : Inspection visuelle des contenants hermétiques
  Annexe 7A
- Feuille de travail 7-2 : Caractérisation et classification de défauts de boîtes métalliques
  Annexe 7B
- Rapport d'inspection (CFIA/ACIA 0992)
- Rapport de non-conformité de l'inspecteur (formule abrégée) (CFIA / ACIA 5393)
- Avis de rétention (CFIA / ACIA 3256)
- Ruban - Sceau officiel (jaune) - approuvé (CFIA / ACIA 4561)
- Avis de levée de rétention (CFIA / ACIA 3257)

### 7.3.2 Équipement

Retour à l'index

- Loupe (Grossissement minimum de 5x)
- Photomètre
- Source de lumière auxiliaire (le protocole d'inspection visuelle nécessite un éclairage de 100 candelas ou de 1000 lux)
- Couteau
- Marqueur à encre indélébile
- Sacs-échantillons, étiquettes et vignettes pour identifier les échantillons

**Nota :** S'il s'agit d'un examen destructeur, consulter le Protocole d'inspection visuelle et le Manuel des défauts des boîtes métalliques pour connaître les exigences en matière d'équipement. Dans la plupart des cas, les examens destructeurs sont faits par le laboratoire.

### 7.3.3 Références

Retour à l'index

- *Loi sur les produits agricoles au Canada* (*LPAC*)
- *Règlement sur les produits transformés* (*RPT*)
- *Loi sur les aliments et drogues* (*LAD*)
- *Règlement sur les aliments et drogues* (*RAD*)

- Aliments peu acides et aliments peu acides acidifiés emballés dans des récipients hermétiques – Protocole d'inspection visuelle

- Manuel de défauts de boîtes métalliques – Caractérisation et classification

- Manuel des défauts dans les sachets souples – Caractérisation et classification

- Manuel d'utilisation du système de gestion des incidents (SGI)
- Système informatisé pour l'enregistrement et le suivi des analyses de laboratoire (SIESAL)
- Note de service concernant l'inspection des légumes peu acides en conserve de Chine exportés au Canada

## 7.4 PROCÉDURES D'INSPECTION POUR LES ALIMENTS PEU ACIDES ET LES ALIMENTS PEU ACIDES ACIDIFIÉS

Retour à l'index

Les étapes pour évaluer l'intégrité des contenants figurent dans les paragraphes suivants.

### 7.4.1 Sélection du produit

Retour à l'index

Choisir un aliment peu acide[1], ou un aliment peu acide acidifié[2], emballé dans des boîtes métalliques ou des sachets souples autoclavables.

**Nota :** Pour les autres types d'aliments ou autres sortes d'emballages (ex: les contenants semi-rigides et les contenants de verre), voir la section 7.5.

### 7.4.2 Inspection et feuilles de travail

Retour à l'index

Procéder à l'inspection des contenants (boîtes métalliques ou sachets souples autoclavables) conformément au Protocole d'inspection visuelle des aliments peu acides et des aliments peu acides emballés dans des récipients hermétiques. Utiliser les mêmes terminologie et critères de classification de défauts décrits dans le Manuel de défauts de boîtes métalliques et dans le Manuel des défauts dans les sachets souples.

Consigner les résultats dans :

- la Feuille de travail 7-1 : Inspection visuelle des contenants hermétiques (annexe 7A)

- la Feuille de travail 7-2 : Caractérisation et classification de défauts de boîtes métalliques (annexe 7B)

[1] « Aliment peu acide » est un aliment dont une des composantes possède un pH supérieur à 4,6 et une activité hydrique (Aw) supérieure à 0,85, après le traitement thermique (ex: carottes, haricots, maïs) [Article 2, *RPT*]

[2] « Aliment peu acide acidifié » est un aliment qui a été mariné ou soumis à un processus de fermentation afin d'atteindre un pH d'équilibre d'au plus 4,6 après le traitement thermique (ex: marinades) [Article 2, *RPT*]

Les feuilles de travail ont été conçues à partir des vieux formulaires de Santé Canada (i.e., la Feuille de travail 7-1provient du « Rapport d'inspection visuelle des aliments peu acides et peu acides acidifiés emballés dans des récipients hermétiques (HC-SC 4331) » et la Feuille de travail 7-2 provient du « Rapport de caractérisation et de classification de défauts sérieux des boîtes métalliques (HC-SC 4332) »).

**Nota :** Les inspections de l'intégrité des contenants de légumes en boîtes provenant de la Chine sont assujetties à des exigences particulières en ce qui concerne la fréquence des inspections et la distribution des résultats. Se référer à la Note de service concernant l'inspection des légumes peu acides en conserve de Chine exportés au Canada et au chapitre 9 - Importations.

### 7.4.3 Résultats d'inspection insatisfaisants

Retour à l'index

Lorsqu'un lot d'inspection est jugé insatisfaisant (i.e., un ou plusieurs défauts sérieux sont décelés) :

- Retenir le lot d'inspection et les autres lot suspects (si applicable). Inscrire le numéro de rétention dans le Rapport d'inspection (CFIA / ACIA 0992) ;
- Déterminer si les lots ont été distribués ;
- Déterminer la cause et l'étendue de l'incident (ex: d'autres lots produits sur la même ligne de mauvais fonctionnement, d'autres lots produits avec les mêmes contenants défectueux, d'autres compagnies utilisant les mêmes contenants défectueux) ;
- Communiquer avec votre surveillant. Selon les besoins liés au cas, le superviseur ou l'inspecteur pourra consulter par la suite l'agent de programme, le spécialiste du programme des produits transformés, le spécialiste des enquêtes et/ou le coordonnateur régional des rappels pour déterminer la suite des démarches (ex: demander une évaluation de risque à la santé, soumettre des échantillons pour l'analyse de laboratoire);
- Prélever 10 contenants non ouverts parmi les 200 contenants inspectés (cinq contenants qui semblent satisfaisants et cinq qui présentent des défauts potentiels). Soumettre les échantillons au laboratoire pour une analyse de l'intégrité de contenant et de la stérilité commerciale conformément aux procédures expliquées dans le plan d'échantillonnage microbiologique F200D (pour les produits domestiques) ou F201D (pour les produits importés) du Plan d'échantillonnage de produits - produits transformés. Utiliser les numéros d'échantillon fournis dans le plan F200D ou F201D (le cas échéant). Si aucun numéro d'échantillon ne vous est assigné, communiquer avec votre spécialiste du programme des produits transformés. Inscrire le numéro d'identité des échantillons de laboratoire dans le Rapport d'inspection (CFIA / ACIA 0992).

  **Notas :**

  - Si moins de 5 contenants montrent des défauts potentiels, prélever davantage de contenants qui apparaissent intacts afin de soumettre un total de 10 échantillons au laboratoire.
  - L'analyse de laboratoire est une confirmation officielle de la vérification de l'intégrité des contenants.

  Si l'évaluation de tâche du rapport d'analyse de laboratoire est :

  - « **Satisfaisante** », procéder à la levée de la rétention du lot ;
  - « **Investigatif** », choisir 5 autres contenants et les soumettre au laboratoire pour analyse ; ou

- « **Insatisfaisante** », suivre les procédures établies dans le protocole d'inspection visuelle (ex: élimination sélective, destruction du lot) et informer immédiatement le coordonnateur régional des rappels, de tous les produits importés et des produits nationaux ayant été distribués.

- Consigner les résultats obtenus dans le système de gestion des incidents (SGI).

### 7.4.4 Compléter et distribuer le Rapport d'inspection (CFIA / ACIA 0992)

Retour à l'index

Les résultats de l'inspection doivent être résumés dans le Rapport d'inspection (CFIA / ACIA 0992). Pour toute non-conformité, indiquer à la partie réglementée de soumettre un plan d'action correctif par écrit (dans les délais indiqués). Signer et dater toutes les copies du rapport.

Si le rapport et remis en mains propres, demander à la partie réglementée de signer toutes les copies sur place. Si le rapport est expédié par la poste, par télécopieur ou par courriel, inclure une lettre d'accompagnement qui demande à la partie réglementée de retourner une copie signée dans un délai d'une semaine. Distribuer les copies selon les prescriptions apparaissant au bas du rapport et garder une copie au dossier.

Les feuilles de travail complétées (i.e., les feuilles de travail 7-1 et 7-2) et le rapport du système de gestion des incidents (SGI) ne sont pas remis à la partie réglementée.

## 7.5 PROCÉDURES D'INSPECTION POUR LES ALIMENTS AUTRES QUE PEU ACIDES ET POUR LES CONTENANTS AUTRES QUE LES BOÎTES MÉTALLIQUES OU LES SACHETS SOUPLES AUTOCLAVABLES

Retour à l'index

Le protocole d'inspection visuelle a été élaboré pour les aliments peu acides et les aliments peu acides acidifiés emballés dans des récipients hermétiques. Des manuels de caractérisation et de classification des défauts n'existent que pour les boîtes métalliques et les sachets souples. Des protocoles d'inspection et des manuels de caractérisation des défauts des autres types d'emballages sont actuellement en cours d'élaboration. Par conséquent, à l'heure actuelle, les inspections de l'intégrité des contenants, pour aliments « autres que peu acides », ou d'autres sortes d'emballages (ex: les contenants semi-rigides et les contenants de verre) ne sont effectuées qu'en réponse à des plaintes ou lorsqu'un problème touchant l'intégrité d'un contenant est soulevé dans le cadre d'activités d'inspection indépendantes. Si un problème lié à l'intégrité d'un contenant se présente, consulter le superviseur ou le spécialiste du programme des produits transformés afin de connaître les procédures à privilégier pour une inspection. Quant aux procédures à suivre, la décision sera fondée sur des facteurs comme l'évaluation des risques pour la santé et le public cible (ex: les aliments pour bébés).

Exemple: Le protocole d'inspection visuelle a été utilisé en partie pour les aliments pour bébés très acides en pots de verre à couvercle en métal. En raison d'un problème potentiel de capsulage, certains des couvercles-pression avaient déjà « éclaté », ce qui aurait pu indiquer une perte de vide. Une inspection partielle de l'intégrité du contenant a été effectuée afin de vérifier les capsules à vide. Dans le cas en question, 200 contenants ont été inspectés sans que les étiquettes ne soient retirées, car ces dernières n'avaient aucune incidence sur la détermination du défaut en question.

## FEUILLE DE TRAVAIL 7-1 : INSPECTION VISUELLE DES CONTENANTS HERMÉTIQUES

**Nota :** Cette feuille de travail devrait seulement être utilisée pour les aliments peu acides et les aliments peu acides acidifiés

*SGDDI n°1862762-v1, le 25 août '09*

| Inspecteur : | | Date : | |
|---|---|---|---|

| Nom et adresse de la partie responsable (et N° d'agrément / N° d'entreprise) : | | |
|---|---|---|
| | | |
| Nom et numéro de téléphone de l'agent de liaison : | | |
| | | |
| Nom et adresse déclarés sur l'étiquette | | Nom usuel du produit : |
| | | |
| Marque de commerce : | Quantité nette : | Pays d'origine : |
| | | |
| Nombre de boîtes<br>(# de caisses, # de boîtes/cs : | Code du lot : | N° facture / lot : |
| | | |

**INSPECTION**

| Taille de l'échantillon (type d'inspection) | Rétention du lot | Disposition finale du lot | |
|---|---|---|---|
| ☐ 200 (première inspection) | ☐ Oui | ☐ Entrée refusée | ☐ Trié |
| ☐ 1250 (ré-inspection) | ☐ Non | ☐ Mis en circulation | ☐ Destruction |

**SOMMAIRE DES DÉFAUTS SÉRIEUX**

| Type | Nombre | Type | Nombre |
|---|---|---|---|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

## FEUILLE DE TRAVAIL 7-2 : CARACTÉRISATION ET CLASSIFICATION DES DÉFAUTS DES BOÎTES MÉTALLIQUES

*SGDDI nº 1862762 - le 25 août 2009*

| Type | Nom du défaut (Référence MDBM[1]) | Nº de défauts sérieux | Remarques |
|---|---|---|---|
| Défauts de manutention et autres défauts | Marquage incorrect (7.6.1) | | |
| | Boîte trop remplie, flochage, bombage léger ou prononcé, boîte éclatée (7.6.2) | | |
| | Aplatissement (7.6.3) | | |
| | Becquets (7.6.4) | | |
| | Abrasion (7.7.1) | | |
| | Corrosion (7.7.3) | | |
| | Écrasement (7.7.4) | | |
| | Serti déchiré (7.7.5) | | |
| | Ligne d'amincissement/ languette d'arrachage endommagée (7.7.6) | | |
| | Revêtement égratigné (7.7.7) | | |
| | Ourlet/bord à sertir endommagé (7.7.8) | | |
| | Bosselure (7.7.9) | | |
| | Coup sur le serti (7.7.10) | | |
| | Contamination par des corps étrangers (7.7.11) | | |
| | Perforation (7.7.12) | | |
| | Griffage (7.7.13) | | |
| Défauts de fabrication des corps de boîtes | Corrosion acide (7.3.1) | | |
| | Soudage imparfait (7.3.2) | | |
| | Empreinte de reformage distendue (7.3.3) | | |
| | Excès de soudage (7.3.4) | | |
| | Soudage incomplet (7.3.6) | | |
| | Revêtement intérieur inversé (7.3.7) | | |
| | Mauvais agrafage (7.3.8) | | |
| | Encoche hors norme (7.3.9) | | |
| | Rétrécissement (7.3.10) | | |
| | Encoche non détachée (7.3.11) | | |
| | Application accidentelle de revêtement sur les bords à souder (7.3.12) | | |
| | Pastille ouverte ou fragile (7.3.13) | | |
| | Faux-équerrage de la boîte (7.3.14) | | |
| | Projections de soudure (défaut sérieux; contaminant de produit) (7.3.15) | | |
| | Pastille repliée (7.3.16) | | |
| | Soudure brûlée (7.3.17) | | |
| | Soudure ouverte (7.3.18) | | |
| | Coin replié (7.3.19) | | |
| | Corps cannelé (7.3.21) | | |
| | Profil inférieur fissuré (7.3.22) | | |
| | Profil inférieur incomplet (7.3.23) | | |
| | Arête de corps mal formée (7.3.24) | | |
| | Éraflures d'emboutissage (7.3.25) | | |

| Type | Nom du défaut (Référence MDBM[1]) | | N° de défauts sérieux | | Remarques |
|---|---|---|---|---|---|
| Défauts de fabrication des corps de boîtes (suite) | Bord à sertir cannelé | (7.3.26) | | | |
| | Inversion | (7.3.27) | | | |
| | Double corps | (7.3.28) | | | |
| | Bord à sertir incomplet | (7.3.29) | | | |
| Défauts de fabrication de la tôle | Tôle feuilletée | (7.1.1) | | | |
| | Trou d'épingle | (7.1.2) | | | |
| | Joint soudé | (7.1.4) | | | |
| Défauts du serti | | | BF [2] | BC [3] | |
| | Marques de mandrin endommagé | (7.5.1) | | | |
| | Accrochage seulement | (7.5.2) | | | |
| | Serti coupant | (7.5.3) | | | |
| | Bord à sertir déchiré | (7.5.4) | | | |
| | Affaissement | (7.5.5) | | | |
| | Faux serti | (7.5.6) | | | |
| | Serti fissuré à la base | (7.5.7) | | | |
| | Croisure insuffisante | (7.5.8) | | | |
| | Saut de molettes | (7.5.9) | | | |
| | Languette de clé mal encastrée | (7.5.10) | | | |
| | Languette de clé repliée à l'intérieur | (7.5.11) | | | |
| | Ourlet endommagé | (7.5.12) | | | |
| | Fond enfoncé | (7.5.13) | | | |
| | Bord à sertir endommagé | (7.5.14) | | | |
| | Serti lâche | (7.5.15) | | | |
| | Absence de deuxième passe | (7.5.16) | | | |
| | Plis | (7.5.17) | | | |
| | Fronce | (7.5.18) | | | |
| | Inclusions dans le serti | (7.5.19) | | | |
| | Affaissement au montage | (7.5.20) | | | |
| | Serti incomplet / patinage | (7.5.21) | | | |
| | Picot en V | (7.5.22) | | | |
| Défauts de fabrication des fermetures de boîtes | Bavures sur l'ourlet | (7.4.1) | | | |
| | Double fond | (7.4.2) | | | |
| | Ligne d'amincissement trop profonde ou faible | (7.4.3) | | | |
| | Joint élastique défectueux | (7.4.4) | | | |
| | Ourlet incomplet | (7.4.5) | | | |
| | Rivet de la languette d'arrachage fissuré | (7.4.6) | | | |
| | Éraflure d'emboutissage | (7.4.7) | | | |
| | Ourlet froncé | (7.4.8) | | | |
| Autres défauts | Taches sur la tôle (mineur) | (7.1.3) | | | |
| | Coulures du revêtement (mineur si aucun trou) | (7.2.1) | | | |
| | Manques de revêtement (mineur si il n'a pas de corrosion ou n'est pas corrosif) | (7.2.2) | | | |
| | Particules étrangères dans le revêtement (mineur) | (7.2.3) | | | |
| | Taches de décapant (mineur dans les boîtes trois pièces) | (7.3.5) | | | |
| | Oxydation de l'agrafe (mineur) | (7.7.2) | | | |

[1] Manuel de défauts de boîtes métalliques [2] Bout du fabricant [3] Bout du conserveur